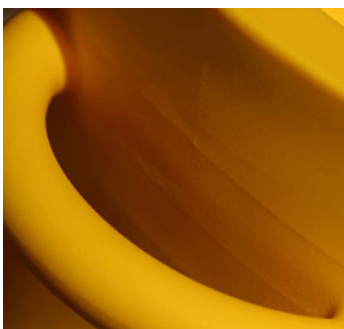
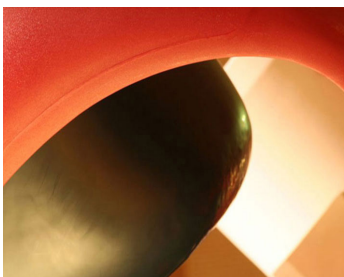


LEZIONE 03 - LINEE DI DIVISIONE STAMPO

Linee



Stampo



Lo stampaggio di un pezzo in rotomolding necessita di due o più elementi. La maggiore o minore complessità dello stampo è in diretta relazione con la presenza o meno di sottosquadra o aree formalmente complesse che impediscono la divisione dello stampo in soli due gusci. Durante il processo di stampaggio, anche la temperatura dell'aria contenuta all'interno dello stampo si scalda ed aumenta così di volume.

Per evitare che la pressione all'interno dello stampo salga, sarà necessario fare in modo che l'aria all'interno dello stampo, aumentando di volume, trovi una via d'uscita, verrà quindi progettato lo stampo in modo che abbia un foro di uscita per l'aria. Lo sfiato è importante non solo nella fase di riscaldamento, ma anche in quella di raffreddamento, in quanto l'apertura provvederà a far entrare l'aria all'interno.

È buona norma progettare lo sfiato in un punto del manufatto tale che possa permettere all'aria di uscire facilmente, in questo modo si semplifica il processo di stampaggio e si eliminano a priori possibilità di difetti, quali bolle superficiali lungo le linee di chiusura, o spessori non uniformi.